

Europäisches  
PatentamtEuropean  
Patent OfficeOffice européen  
des brevets

REC'D 22 NOV 2004

WIPO PCT

BEST AVAILABLE COPY

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03405753.9

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Der Präsident des Europäischen Patentamts;  
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets  
p.o.

R C van Dijk



Anmeldung Nr:  
Application no.: 03405753.9  
Demande no:

Anmeldetag:  
Date of filing: 17.10.03  
Date de dépôt:

REC'D 22 NOV 2004

WIPO PCT

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Platit AG  
Moosstrasse 68-78  
2540 Grenchen  
SUISSE  
Pivot a.s.  
Novy Malin 266  
788 03 Novy Malin  
REPUBLIQUE TCHEQUE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:  
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.  
If no title is shown please refer to the description.  
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Modulare Vorrichtung zur Beschichtung von Oberflächen, insbesondere zur  
modularen, dedizierten Beschichtung

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)  
revendiquée(s)  
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/  
Classification internationale des brevets:

C23C14/00

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of  
filing/Etats contractants désignés lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL  
PT RO SE SI SK TR LI

- 1 -

Modulare Vorrichtung zur Beschichtung von Oberflächen,  
insbesondere zur modularen, dedizierten Beschichtung

5

Die vorliegende Erfindung betrifft eine modulare Vorrichtung zur Beschichtung von Oberflächen von 10 Gegenständen (Substraten) durch das physikalische Aufbringen von Material im Vakuum (PVD) mit Hilfe eines Lichtbogens oder mehreren Lichtbögen, einschliesslich der Beschichtung mit mehreren Schichten auf unterschiedlicher Weise, die im folgenden modulare, dedizierte Beschichtung 15 genannt wird. Des weiteren betrifft die Erfindung ein System mit einer solchen modularen Vorrichtung.

Schon aus der WO-A-02/50865 ist eine Vorrichtung bekannt, durch eine Beschichtung auf einem Werkstück durch das 20 Abscheiden von typischerweise zwei in etwa zylindrischen Targets bewirkt wird, wobei dann das Material auf dem Werkstück niederschlägt und so eine Schicht ausbildet. In der WO-A-02/50865 wird dazu vorgeschlagen, das Target durch eine bestimmte Magnetfeldanordnung so auszubilden, dass ein 25 gerichtetes Materialabdampfen stattfinden kann und so bestimmte Effekte erzielt werden können.

Aus der EP-A-1357577 ist ein Verfahren dazu bekannt, optimale Effekte der selektiven Beschichtung durchzuführen. 30

In der Beschichtungskammer sind dabei ein oder mehrere, im wesentlichen zylinderförmig ausgebildete Kathoden angeordnet und mit Hilfe von Magnetquellen wird die

- 2 -

Abscheidung des Materials gesteuert. Die Magnetquellen sind dabei vorzugsweise in den Kathoden angeordnet und die Kathode wird gegenüber der Magnetfeldquelle oder die Magnetfeldquelle gegenüber der Kathode verdreht, um so ein  
5 gleichmässiges Abtragen des Materials vom Target zu bewirken. Dieses Material wird dann auf den Substraten abgeschieden.

In einer solchen Kammer werden dabei üblicherweise  
10 Substrate auf einem Drehteller platziert und - unter Drehung des Teller - sukzessive beschichtet. Nach dem Stand der Technik ist es bekannt, die Kathode z.B. in die Mitte des Drehtellers zu platzieren, um so eine Beschichtung von mehreren Gegenständen in einer Kammer durchführen zu  
15 können.

Die beiden vorstehend genannten Patentanmeldungen werden hiermit durch Referenznahme vollumfänglich Inhalt dieser Patentanmeldung.

20 Eine Anordnung nach der WO-A-02/50865 kann als erfolgreiche Vorrichtung angesehen werden, wenn in etwa stabförmige Gegenstände beschichtet werden sollen. Für diesen Fall wird man eine entsprechende Beschichtungskammer auswählen. Es  
25 hat sich aber herausgestellt, dass eine Beschichtungskammer, die für eine Vielfalt von zu beschichtenden Gegenständen geeignet sein soll, vielseitiger sein muss.

30 Es ist also zunächst einmal die Aufgabe der Erfindung, eine variable Beschichtungskammer bzw. eine variable Anordnung von Beschichtungsmitteln anzugeben, die für auch andere zu

- 3 -

beschichtende Gegenstände geeignet und damit variabler ist, als nach dem vorbekannten Stand der Technik.

Die Erfindung löst die Aufgabe durch eine Anordnung nach

5 Anspruch 1. Dabei haben die Massnahmen der Erfindung zunächst einmal zur Folge, dass durch die modulare Anordnung eine Vielzahl von Beschichtungssituationen behandelt werden kann.

10 Die Anordnung dient zur Aufnahme in ein Beschichtungssystem, welches ebenfalls Gegenstand der Erfindung ist.

15 Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

Die vorgenannten sowie die beanspruchten und in den nachfolgenden Ausführungsbeispielen beschriebenen, erfindungsgemäss zu verwendenden Verfahrensschritte und die

20 dazugehörigen Elemente unterliegen in ihrer Grösse, Formgestaltung, Materialverwendung und technischen Konzeption keinen besonderen Ausnahmebedingungen, so dass die in dem jeweiligen Anwendungsgebiet bekannten Auswahlkriterien uneingeschränkt Anwendung finden können.

25 Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile des Gegenstandes der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der dazugehörigen Zeichnungen, in denen - beispielhaft - eine modulare Vorrichtung gemäss

30 der vorliegenden Erfindung erläutert wird.

- 4 -

In den Zeichnungen zeigen:

Figur 1 eine perspektivische Darstellung einer Beschichtungskammer, in der die Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung realisiert ist;

5

Figur 2 ebenfalls eine perspektivische Darstellung des Gegenstandes nach Figur 1;

10 Figur 3 eine erste Konfiguration der modularen Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung in perspektivischer Darstellung;

15 Figur 4 eine zweite Konfiguration der modularen Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung in perspektivischer Darstellung;

Figur 5 die Konfiguration nach Figur 4 von oben;

20 Figur 6 eine dritte Konfiguration der modularen Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung in perspektivischer Darstellung;

25 Figur 7 die Konfiguration nach Figur 6 von oben;

Figur 8 eine vierte Konfiguration der modularen Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung in Darstellung von oben;

30 Figur 9 eine fünfte Konfiguration der modularen Anordnung gemäss der vorliegenden Erfindung in Darstellung von oben;

- 5 -

Figur 10 eine Konfiguration mit horizontalen Kathoden (sechste Konfiguration) in perspektivischer Darstellung;

5 Figur 11 die Konfiguration mit horizontalen Kathoden nach Figur 10 von der Seite;

Figur 12 die Konfiguration mit horizontalen Kathoden nach Figur 10 von oben;

10

Figur 13 eine Konfiguration gemäss Figur 1, aber mit einer planaren Kathode, (siebte Konfiguration) in perspektivischer Darstellung;

15 Figur 14 die Konfiguration nach Figur 13 von der Seite.

In Figur 1 ist eine Beschichtungsanlage als Gesamtsystem 100 mit der dazu gehörenden Elektronik 200 dargestellt. Das Kernstück des Systems ist die Beschichtungskammer, die - 20 wie insbesondere aus Figur 2 ersichtlich - zwei oder mehrere türartige Einrichtungen 32, 34 an den Seiten aufweist. In diesen Einrichtungen können Kathoden - zusätzlich zu den bereits aus dem Stand der Technik bekannten, innenliegenden Aufnahmeeinrichtungen für 25 Kathoden - aufgenommen werden und zwar in sehr unterschiedlichen Konfigurationen, von denen einige prinzipiell im nachfolgenden beschrieben werden.

Als erste Konfiguration gibt Figur 3 die Vollkonfiguration 30 für die modulare Anordnung nach dem hier beschriebenen Ausführungsbeispiel wieder. In der Kammer 100 mit einer Zugangstür 110 ist mittig eine Anordnung mit 4 Rotationskathoden 40, 42, 44, 46 ausgebildet. Weiterhin

- 6 -

sind an den beschriebenen türartigen Einrichtungen 32, 34 an den Seiten jeweils zwei weitere Kathoden 48, 50, 52 und 54 untergebracht. Um die mittig angeordneten Kathoden herum ist ein drehtellerartiger Substrathalter angeordnet, auf 5 dem eine Vielzahl von Substraten untergebracht ist. Bei der Beschichtung in dieser Konfiguration sind - aber nicht zwangsläufig - alle Kathoden allenfalls aus dem gleichen Material. In dieser Konfiguration wird dann die höchste Abscheidungsrate bzw. die grösste Beschichtungsrate 10 erzielt.

Es sollte nur der Vollständigkeit darauf hingewiesen werden, dass die Rotationskathoden vorzugsweise in der Art betrieben werden, wie sie in dem zitierten Stand der 15 Technik vorgeschlagen wurde, also mit einer Einrichtung zur gerichteten Ausbildung von Lichtbögen.

Die zweite Konfiguration gemäss Fig. 4 und 5 unterscheidet sich von der vorstehend beschriebenen ersten, auf den 20 ersten Blick nur dadurch, dass neben den vier Kathoden 40, 42, 44 und 46 - wie gehabt - im Innenbereich jede der beiden Aussenstationen 32 und 34 nur mit jeweils einer Kathode 48 und 52 bestückt sind. Bei dieser Konfiguration werden mit einer hohen Abscheidrate im Innenbereich die 25 Aussenkathoden 48 und 52 für Spezialaufgaben, z.B. zum Ionenätzen oder zum Abscheiden von Alternativschichten, verwendet. Solche Alternativschichten können Diamantbeschichtungen sein oder aber z.B. Schmierschichten. Es sollte betont werden, dass die Aussenkathoden 30 gleichzeitig oder auch zeitlich getrennt von den Innenkathoden - oder auch zueinander - betrieben werden können, je nach der speziellen Beschichtungsaufgabe. Die

- 7 -

anderen Merkmale der zweiten Konfiguration entsprechen der ersten.

In der dritten Konfiguration gemäss Fig. 6 und 7 werden nur

5 die beiden Aussenstationen 32 und 34 - jeweils mit zwei Kathoden - bestückt, um z.B. grosse Teile (Gesenke oder Kreissägeblätter etc.) von aussen beschichten zu können. Die Innenstation 30 bleibt in dieser Konfiguration frei. Die anderen Merkmale der dritten Konfiguration entsprechen  
10 der zweiten.

Die vierte Konfiguration gemäss Fig. 8 unterscheidet sich von der vorstehend beschriebenen ersten dadurch, dass neben den 4 Kathoden 48, 50, 52 und 54 im Aussenbereich auf der

15 Innenstation 30 nur zwei Kathoden vorgesehen sind, nämlich die den Aussenstationen entfernt angeordneten Kathoden 40 und 46. Bei dieser Konfiguration wird die Beeinflussung der Plasmen zwischen den Kathoden der Aussenstationen 32 und 34 und denen der Innenstation 30 ausgeschlossen.

20

Die fünfte Konfiguration gemäss Fig. 9 unterscheidet sich von der vorstehend beschriebenen ersten dadurch, dass nur zwei Kathoden 48 und 52 im Aussenbereich und auf der Innenstation 30 auch nur zwei Kathoden vorgesehen sind,

25 nämlich die den Aussenstationen entfernt angeordneten Kathoden 40 und 46. Dies ist eine weitere typische Konfiguration für eine Alternativbeschichtung, wobei wiederum die Kathoden der Aussenstationen und der Innenstation typischerweise unterschiedliche Materialien  
30 aufweisen.

Überraschenderweise hat sich herausgestellt, dass die Konfiguration gemäss den Fig. 10 bis 12 besonders gut mit

- 8 -

der erfindungsgemässen Anordnung hergestellt und betrieben werden kann. In dieser Konfiguration sind die beiden Aussenstationen 32 und 34 mit jeweils zwei horizontal angeordneten Rotationskathoden bestückt. In diesem Falle 5 werden horizontale Wirkflächen ausgebildet, wie sie z.B. für Bandsägen und andere flache Gegenstände nützlich sind. In der vorliegenden Konfiguration werden mit den jeweils zwei Kathoden insgesamt vier Flächen beschichtet, wie in Fig. 10 dargestellt ist. Der besondere Vorteil dieser 10 Konfiguration ist es, dass grosse Durchmesser beladbar sind und eine homogene Beschichtung an der Wirkfläche, z.B. die Freifläche von Bandsägen oder die Stirnfläche von Mold and dies, ohne schädliche Schichtdickenunterschiede ermöglicht werden.

15 Die siebte Konfiguration gemäss Fig. 13 und 14 unterscheidet sich von der vorstehend beschriebenen ersten dadurch, dass neben den vier Kathoden 40, 42, 44 und 46 - wie gehabt - im Innenbereich nur eine Aussenstation 32 mit 20 zwei Rotationskathoden 48 und 50 bestückt ist. Die andere Aussenstation 34 ist mit einer oder mehreren herkömmlichen, planaren Kathode bestückt.

Der Fachmann wird erkennen, dass die vorstehend 25 beschriebenen Konfigurationen nicht abschliessend sind, sondern nur beispielhaft innerhalb des Bereichs der nachstehenden Patentansprüche dem Fachmann Ausführungen an die Hand geben.

30

- 9 -

**Patentansprüche**

5

1. Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10)

- in einer Vakuumkammer (20), in der ein physikalisches Abscheideverfahren (PVD) durchgeführt werden kann, wobei

10

- die Vakuumkammer (20), zumindest ein Anodenmittel, zumindest eine Kathode (40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54) umfasst, wobei mehrere Lichtbögen zwischen dem zumindest einen Anodenmittel und der zumindest einen Kathode (40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54) gezündet werden können,

15

dadurch gekennzeichnet, dass

20

- eine Vielzahl von Aufnahmeeinrichtungen vorgesehen sind, in der die zumindest eine Kathode angeordnet werden kann,

- wobei eine erste Aufnahmeeinrichtung (30) zur Aufnahme von einer oder mehrerer Kathoden (40, 42, 44, 46) im wesentlichen in der Mitte der Vakuumkammer (20) und zumindest eine zweite Aufnahmeeinrichtung (32, 34) zur Aufnahme von zumindest einer Kathode (48, 50, 52, 54) am Rand der Vakuumkammer (20) vorgesehen sind.

25

30 2.

Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Aufnahmeeinrichtungen (32, 34) zur Aufnahme von jeweils ein, zwei oder mehrere Kathoden (48, 50, 52, 54) am Rand der Vakuumkammer (20) vorgesehen sind.

35

- 10 -

3. Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Aufnahmeeinrichtung (32, 34) oder die zweiten Aufnahmeeinrichtungen (32, 34) zur Aufnahme von zumindest einer Kathode (48, 50, 52, 54) am Rand der Vakuumkammer (20) als abnehmbare und/oder aufklappbare Türen für die Vakuumkammer (20) ausgebildet sind.

10 4. Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Aufnahmeeinrichtung (32, 34) oder die zweiten Aufnahmeeinrichtungen (32, 34) zur Aufnahme von zumindest einer Kathode (48, 50, 52, 54) am Rand der Vakuumkammer (20) zur Ausnahme wahlweise rotierenden Kathoden oder planaren Kathoden ausgebildet sind.

20 5. Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Aufnahmeeinrichtung (32, 34) oder die zweiten Aufnahmeeinrichtungen (32, 34) zur Aufnahme von zumindest einer Kathode (48, 50, 52, 54) am Rand der Vakuumkammer (20) zur Ausnahme von im wesentlichen horizontal angeordneten, in die Vakuumkammer hineinragenden Kathoden ausgebildet sind.

30 6. Modulare Vorrichtung zum Beschichten von Gegenständen (10) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die genannte erste Aufnahmeeinrichtung (30) zur Aufnahme von einer oder mehrerer Kathoden (40, 42, 44, 46) in der Mitte der Vakuumkammer (20) zur Aufnahme von wahlweise ein bis 35 vier Kathoden, vorzugsweise von rotierenden Kathoden ausgebildet ist.

- 11 -

7. System zum Beschichten von Gegenständen (10)  
- in einer Vakuumkammer (20), in der ein physikalisches  
- Abscheideverfahren (PVD) durchgeführt werden kann; mit  
- einer Vakuumkammer (20), zumindest ein Anodenmittel,  
5 - zumindest einer Kathode (40, 42, 44, 46, 48, 50, 52,  
- 54),  
- einem Substratanordnungsmittel (60) zur Aufnahme von  
- einem oder mehreren zu beschichtenden Gegenständen  
10 (10), wobei ein Lichtbogen zwischen dem zumindest  
einen Anodenmittel und der zumindest einen Kathode  
(40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54) gezündet werden kann,

gekennzeichnet durch

15 15 eine modulare Kathodenanordnung gemäss der Vorrichtung nach  
Anspruch 1 bis 6.

8. System zum Beschichten von Gegenständen (10) nach  
Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die  
20 Vakuumkammer (20) als das Anodenmittel ausgebildet  
ist.

9. System zum Beschichten von Gegenständen (10) nach  
Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass das  
25 Substratanordnungsmittel (60) als Drehkarussell  
ausgebildet ist.

10. System zum Beschichten von Gegenständen (10) nach  
Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass das  
30 Drehkarussell um die erste Aufnahmeeinrichtung (30)  
zur Aufnahme von einer oder mehrerer Kathoden (40, 42,  
44, 46) herum ausgebildet ist.

11. System zum Beschichten von Gegenständen (10) nach  
35 Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass auf  
dem Drehkarussell Drehwagen zur Aufnahme von zu

- 12 -

beschichtenden Gegenständen und/oder zur Aufnahme von  
Satelliten zur Aufnahme von zu beschichtenden  
Gegenständen anordenbar sind.

- 13 -

**Zusammenfassung**

5

Um eine Vakuumkammer zum Beschichten von Gegenständen (10), in der ein physikalisches Abscheideverfahren (PVD) durchgeführt werden kann, modular mit Kathoden bestücken zu können, wird vorgeschlagen, eine Vielzahl von

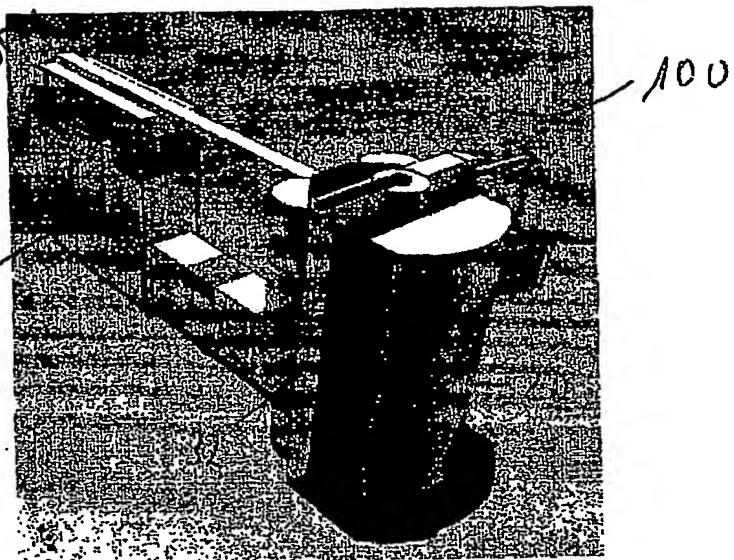
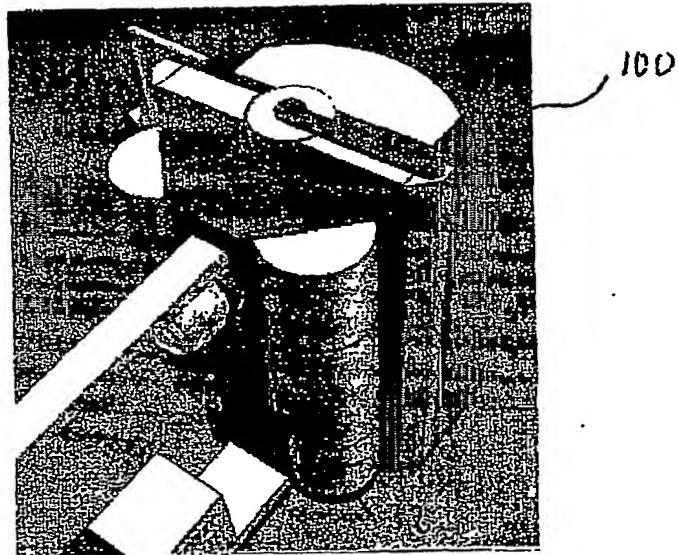
10 Aufnahmeeinrichtungen vorzusehen, in die jeweils mehrere Kathoden angeordnet werden können. Eine erste Aufnahmeeinrichtung (30) zur Aufnahme von einer oder mehrerer Kathoden (40, 42, 44, 46) ist im wesentlichen in der Mitte der Vakuumkammer (20) und zwei weitere

15 Aufnahmeeinrichtungen (32, 34) zur Aufnahme von zumindest jeweils einer Kathode (48, 50, 52, 54) sind türartig am Rand der Vakuumkammer (20) vorgesehen.

(Fig. 5)

- - - 1/12

BEST AVAILABLE COPY

**Fig. 1****Fig. 2**

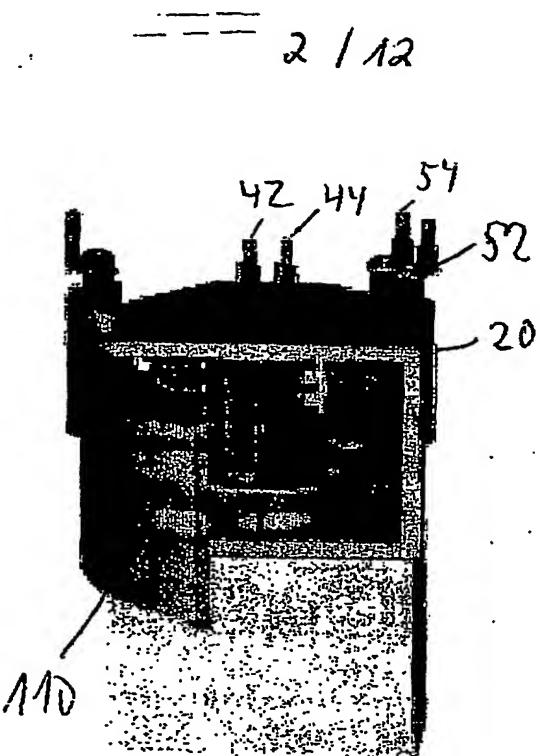
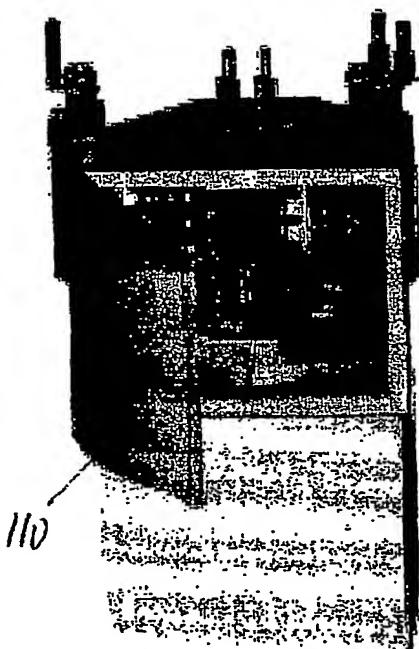


Fig. 3

3112



**Fig. 4**

4/12

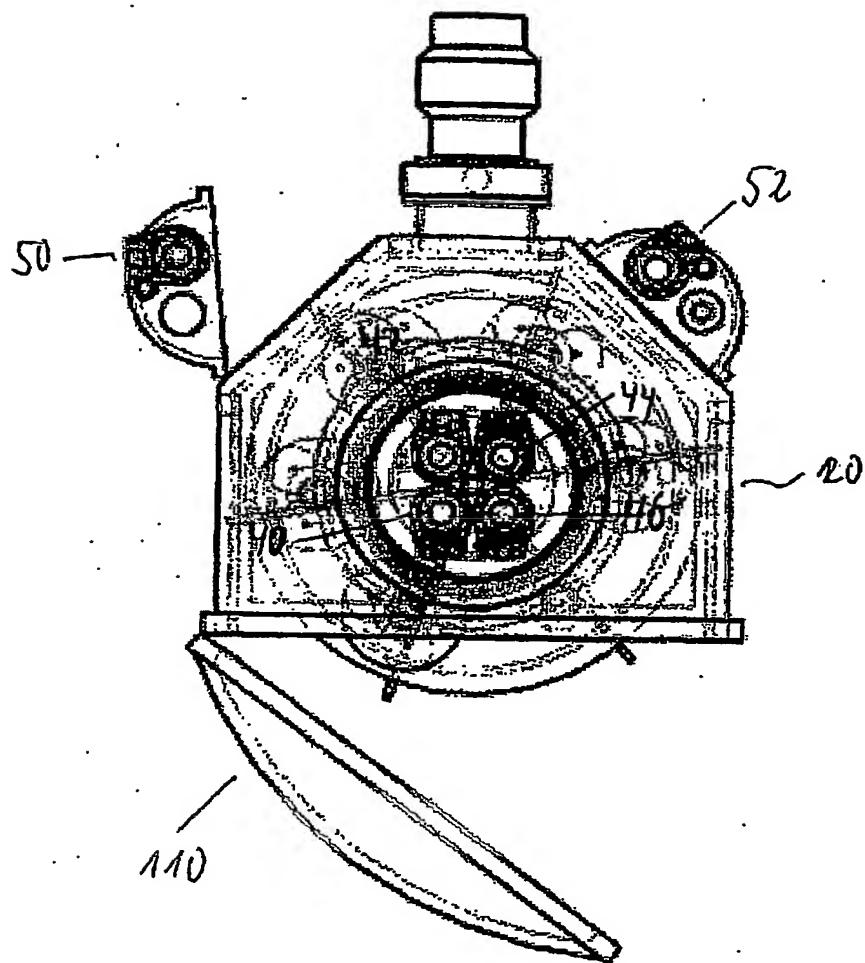


Fig. 5

5/12

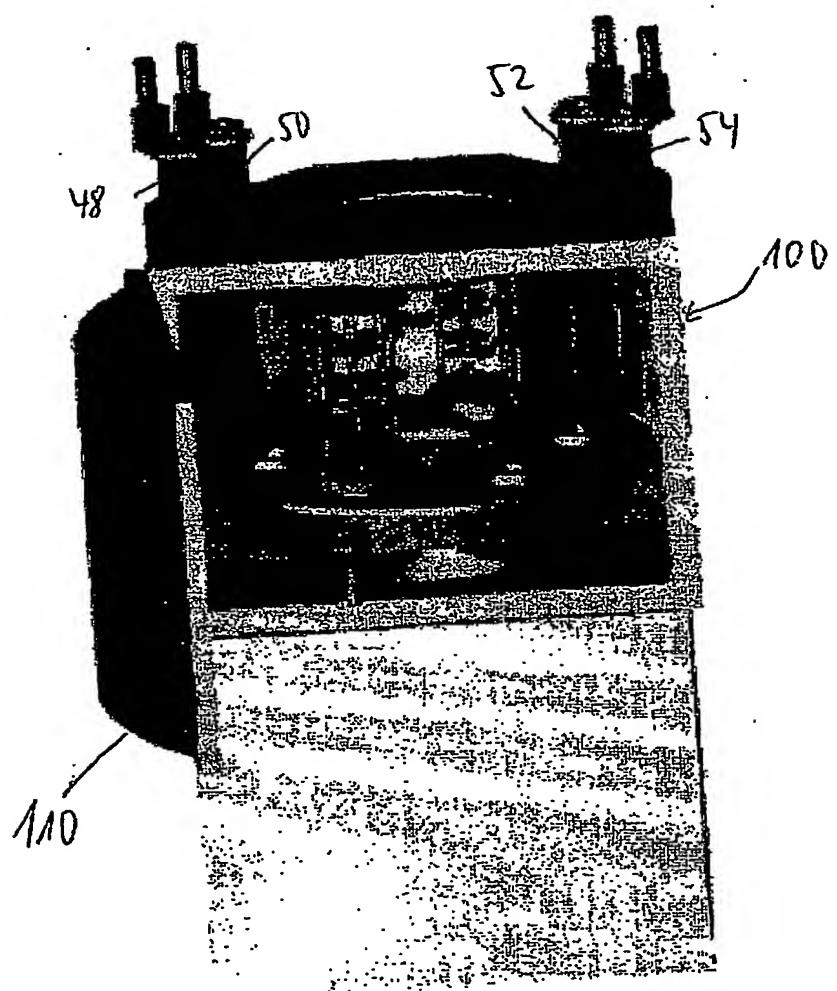


Fig. 6

6 / 12

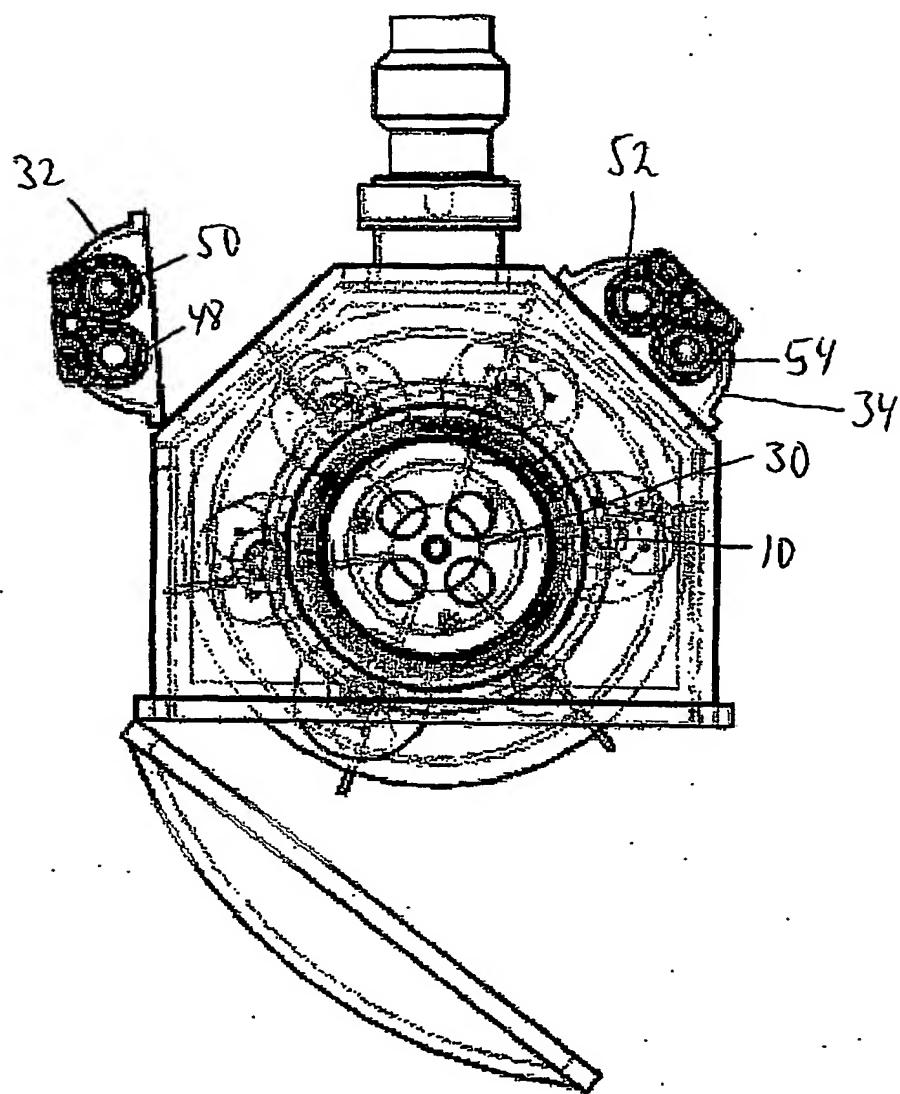


Fig. 7

7 / 12

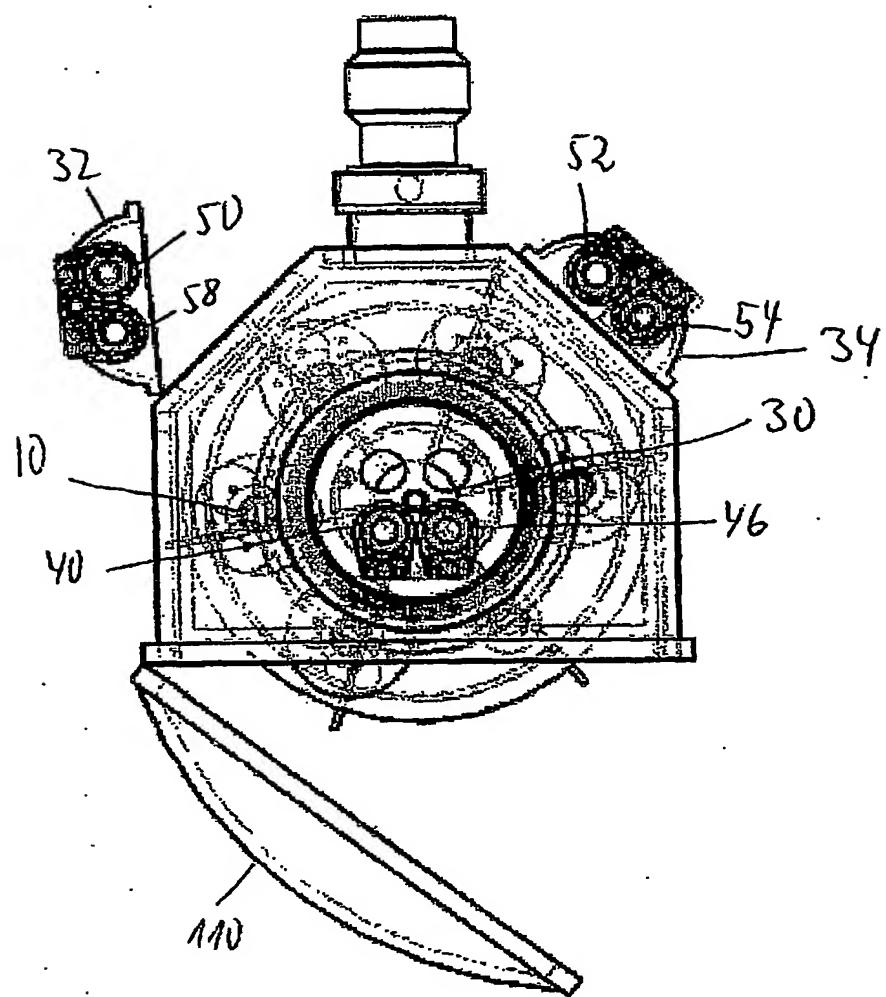


Fig. 8

8 / 12

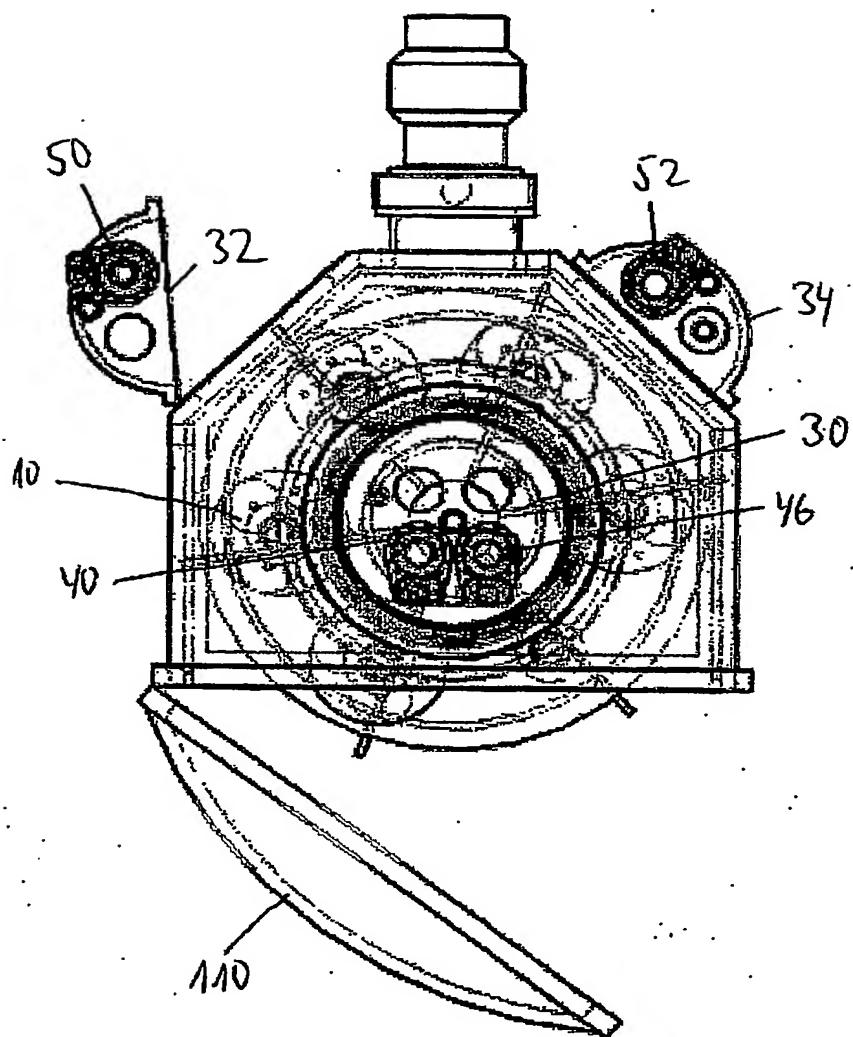
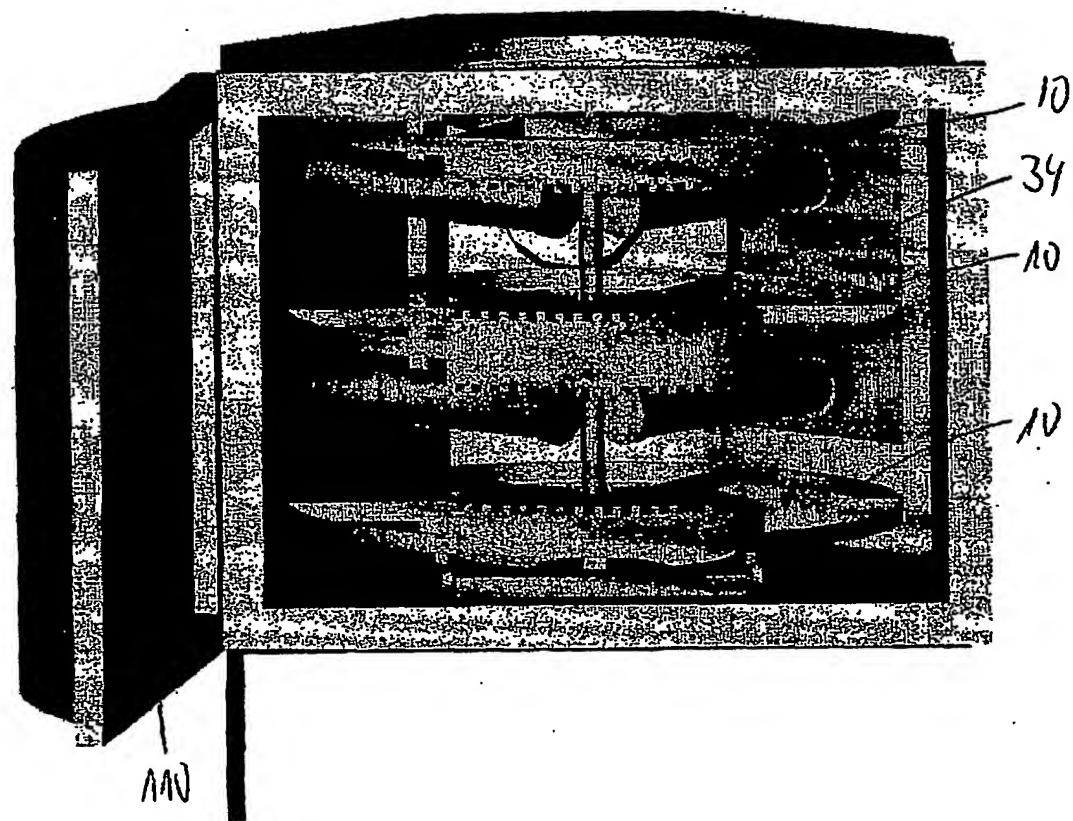


Fig. 9

9 / 12



**Fig. 10**

10 / 12

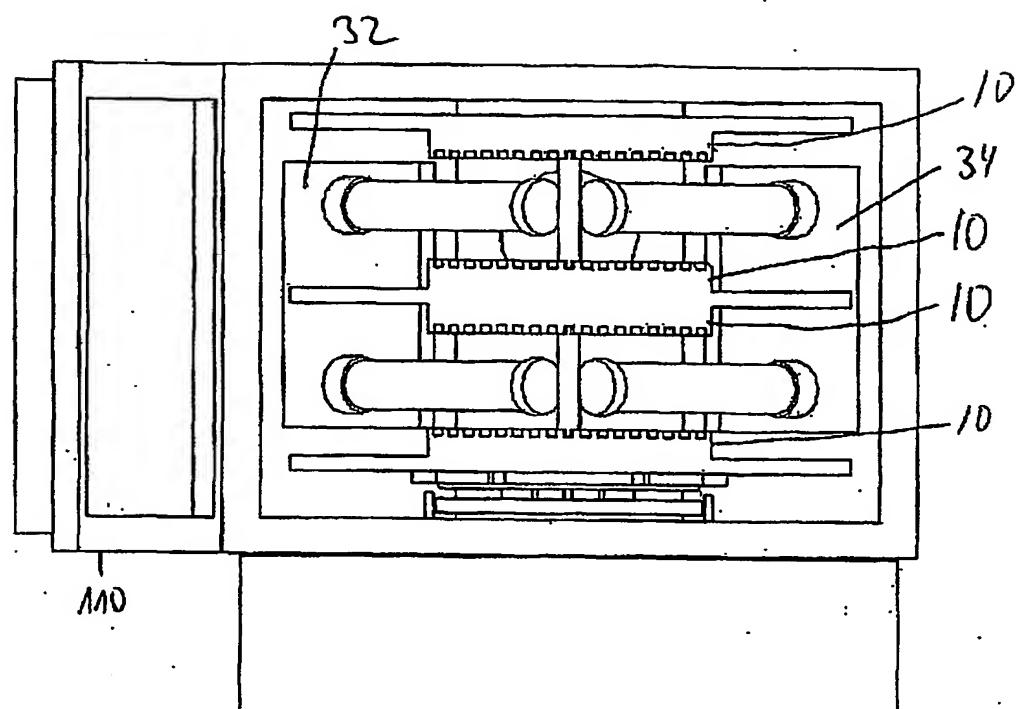
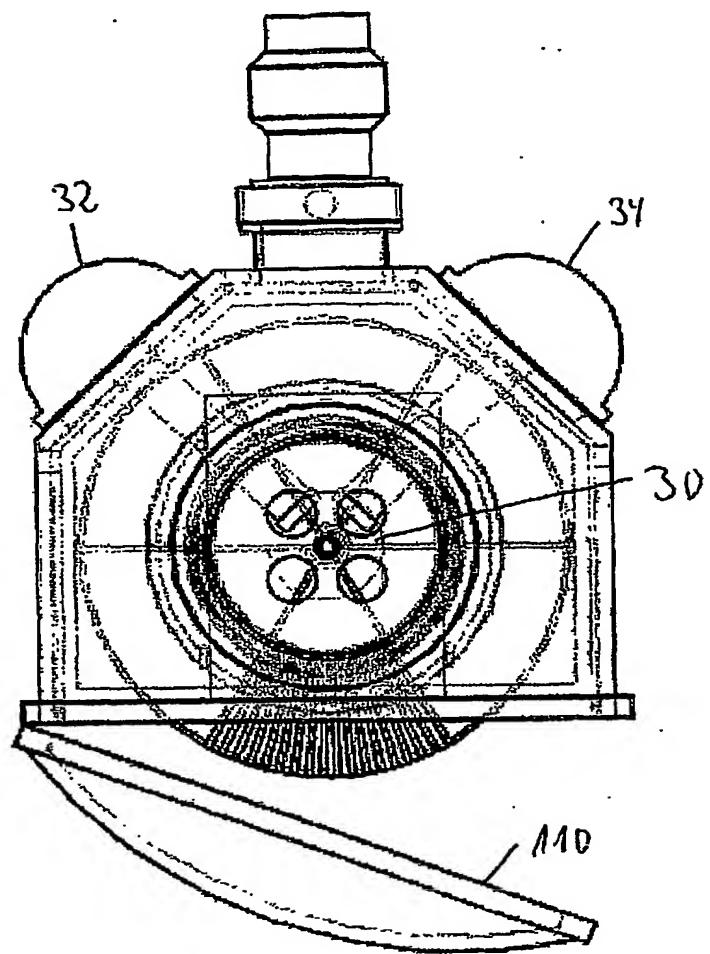


Fig. 11

*11/12***Fig. 12**

12 / 12

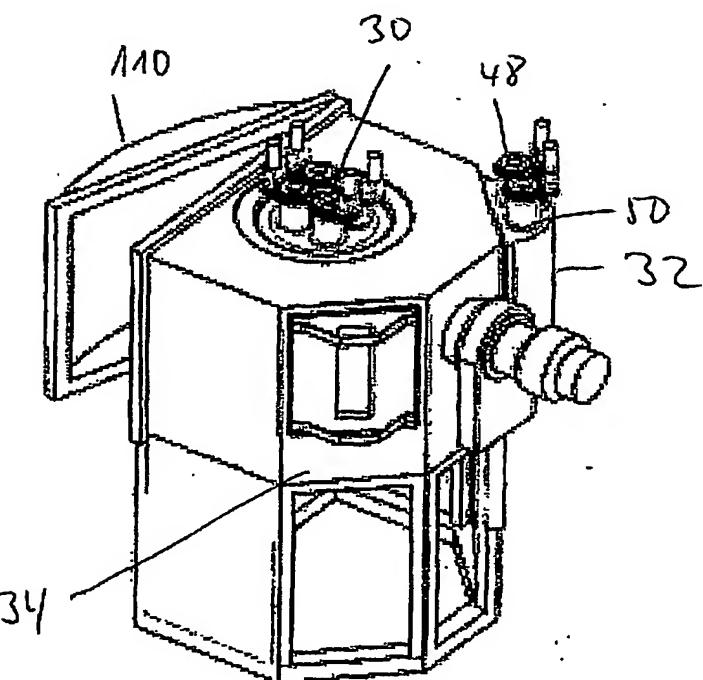


Fig. 13

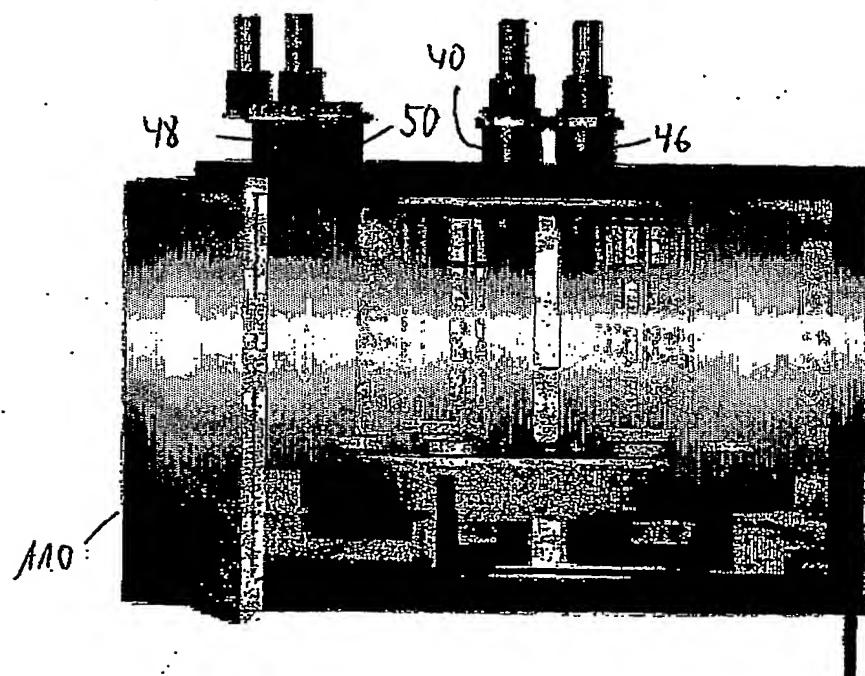


Fig. 14

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record.**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**